

**Work Order ID 59797**

Page 1

Friday, June 11, 2010 12:53:01 PM

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan: HLDate: 10-6-11

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

8 10/11/11HL Per CL 10/11/10

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 12685  
Description: D350-604-041 Rear locker extender.  
Supplier: Delastek.  
Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B 114355HL 10-6-14

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 59797**

Friday, June 11, 2010 12:53:01 PM



Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Item Name: Rear Locker Extender

Stop



Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Tool ID	Tool #	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	---------	--------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

120 Receive &amp; Inspect for Damage &amp; Mat'l Certs 0.00



Packaging

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

\_\_\_\_\_ *P. 10/12* *(C)*

130 QC5- Inspect part completeness to step on W/O 0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

*S. 10/12/10*

\_\_\_\_\_ *(+)* \_\_\_\_\_ *P70 ->*

140 Pick Kit 0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

\_\_\_\_\_ *10/11/10* *S*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D350-604-041 PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: Supplier Delastek NCR: Yes No DQA: 1 Date: 10/11/12  
 Resolution: re-work Disposition: rework QA: N/C Closed: 1 Date: 10/11/12

NCR: <u>59797</u>		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
10/2/12	#100	- At inspection point that there were cracks on top of Resin lugs. only happens when pressure was applied to it at testing.	<u>JS1042</u>	→ Inform Delastek of issue. And repair R.C.	<u>10/11/12</u>	<u>10/11/12</u>	<u>JS1042</u>	<u>10/12/12</u>
		- Gelcoat in the affected area was 0.045-0.049" thick & should be only 0.015-0.020". Other areas are acceptable	<u>JS1042</u>	→ <u>Scrap</u> <u>DESTROY</u> <u>Back to Delastek</u> <u>JS1042</u>	<u>X</u>		<u>JS1042</u>	<u>10/12/12</u>
		@ 0.020" thick. This is a product build up in the radius when spraying the mold.  R.C: Supplier / process build up.	<u>JS1042</u>	→ Sand out the gel coat cracking in the affected area as necessary. to reduce the thickness to 15 mils or less. → Apply a fresh coat of white gelcoat per drawing & sand smooth & polish. 9oz cloth m 113905 epocast m 115154	<u>10-11-12</u>	<u>10/11/12</u>	<u>JS1042</u>	<u>10/11/12</u>

NOTE: Date & initial all entries

gelcoat m 115441  
2000 Lb m 115581

**Work Order ID 59797**

Friday, June 11, 2010 12:53:01 PM

Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 6/10/2010 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 6/25/2010 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run Hours

Tool ID

Tool #

Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

150

QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

8/10/10

160

Packaging

0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041  
☐ Location: \_\_\_\_\_ ☐ PPP Rev: \_\_\_\_\_

170

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

10/11/11

pl 10-11-11

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Friday, June 11, 2010 12:53:05 PM

Page 1

Work Order ID: 59797

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender


Comments: IPP Rev:Q03.12.01 Reformat KJ/RF

Start Date: 6/10/2010

Required Date: 6/25/2010

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Qty per Kit	Total Qty	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6  Camlock Stud		Purchased	No			100	Each	78.0000	4	4			

Location

Loc Qty

Loc Code

ST381

78

114238

4

114355

24

114654

50

D2269

Manufactured

No

120

Each

12.0000

1

1



Decal

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

12

55728

2

57536

10

D350-604-041P

Purchased

No

140

Each

0.0000

1

1



Rear Locker Extender

D2268

Manufactured

No

150

Each

10.0000

1

1



Decal

Location

Loc Qty

Loc Code

ST010

10

57535

10

CJ 10/16/14

4

B62244 10/11/10

B59798 10/11/10

B60213 10/11/10

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries





Delastek inc.  
2699 5e avenue  
Local 14, Porte -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\* Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33791
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD  
1270, Aberdeen Street  
Hawksbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Origin		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
06/07/2010	14/06/2010	14444	Brigitte Golden		PO12085		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Rear Locker Extender D350-604-041P B#59797 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D  <u>No. série</u> B59797  <u>No. lot</u> 26290			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:31  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: REAR LOCKER EXTENDER
Numéro Job	: 26290	Numéro Article	: DKC134-0003
Numéro Soumission	: 3482	Numéro Dessin	: D350-604-041 & D2273
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-05-06 No. B.V. :	Révision dessin	: A & D
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Derakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2010-05-13 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 26289		
Écrit par	:		
Véifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273 N° de pièce Assemblage Dart Aerospace: D350-604-041		

Process Sheet Rév.: 00 Création du premier à partir de la révision  
12 du planning De Delastek Composites

N/S: B59797

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.02 UNITE(s)/Unit Total : 0.02 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC Plus ou tout autre solvant efficace. Il est permis d'utiliser un abrasif (Doux) afin d'enlever toute accumulation de résine sur le moule.

Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant d'appliquer le Gel Coat.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.580 UNITE(s)/Unit Total : 1.580 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-27406-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:31  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 26290

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Date: 28-6-10 Sceau:



7.0	GEL COAT	Application du Gel Coat
-----	----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Date: 28-6-10 Sceau:



8.0	AMB0212	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
-----	---------	---

Commentair Qty.: 1.680 LITRE(s)/Unit Total : 1.680 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-27663-1

9.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total : 0.0070 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-27663-1

10.0	AMB0214	9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish
------	---------	---

Commentair Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26697-1

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:31  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 26290

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

11.0 AMB0213 WR1850 Roving 18oz. x 50"

Commentair Qty.: 1.140 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.140 KILOGRAMME(s)  
WR1850 Roving 18oz. x 50" N° de Lot: 1-22302-1

12.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Date: 30/02/10 Sceau:



13.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs

Selon I.F. 134-0003

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 42% Température: 71°F Heure: \_\_\_\_\_

Date: 29/06/10 Sceau:



14.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 LITRE(s)/Unit Total: 0.150 LITRE(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min N° de Lot: \_\_\_\_\_

15.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0070 GALLON(s)/Unit Total: 0.0070 GALLON(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: \_\_\_\_\_

16.0 FINITION Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:31  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 26290

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

17.0	DÉMOULAGE	Démoulage de la pièce
------	-----------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Date: 30-6-10 Sceau:



18.0	TRIMAGE	Trimage / Rivetage
------	---------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionel selon le dessin )

Date: 30/06/10 Sceau:



19.0	AAC1021	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.3400 UNITE(s)/Unit Total : 0.3400 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

20.0	AAC1101	N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.0670 UNITE(s)/Unit Total : 0.0670 UNITE(s)  
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26804-2

21.0	PRIMER	Application primer
------	--------	--------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 05/07/10 Sceau:



22.0	AAC1607	Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)
------	---------	--

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)  
Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4) N° de Lot: 1-27174-1

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:31  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 26290

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	AAC0682	Washer 2600-LW (1127700)
------	---------	--------------------------

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)  
Washer 2600-LW (1127700) N° de Lot: 1-6687-1

24.0	ASSEMBLAGE	Assemblage mécanique
------	------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Date: 6 Jul 10 Sceau: 

25.0	IDENTIFICATION	Identification à encre indélébile
------	----------------	-----------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041  
N° de Work Order: # 26290

L'identification doit être vers l'extérieur

JUL 06 2010


Date: JUL 06 2010 Sceau: 

26.0	INSPC FINAL	Inspection finale
------	-------------	-------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Date: 06-07-10 Sceau: 

27.0	EMBALLAGE	Emballage & Entreposage
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Date: Jeudi, 2010-05-06 09:49:31  
Utilisateur: marc dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD  
Numéro Job: 26290

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Date: 06-07-10 Sceau:



B 59797

## **Jason Murdoch**

---

**From:** Jason Murdoch [jmurdoch@dartaero.com]  
**Sent:** Tuesday, July 13, 2010 9:17 AM  
**To:** 'Céline Audet'  
**Cc:** 'L Lacelle'  
**Subject:** Rear lockers D350-604-041P  
**Attachments:** PO 12085 Del wo#26290.JPG; PO 12085 Del wo#26290 (1).JPG; PO 12085 Del wo#26290 (2).JPG; PO 12085 Del wo# 26291.JPG; PO 12085 Del wo# 26291 (1).JPG; PO 12085 Del wo# 26291 (2).JPG

Hi Celine,

I thought you guys should be advised of the last 2 issues we have encountered on these rear lockers.

On you w/o 26290, the thickness of the gelcoat in the affected area was measuring 0.045-49" thick. Away from the radius, was 0.025" which is acceptable. Is it possible that the additional thickness in Gel coat is the cause of cracking on & around the corners? This was discovered with a minor flex of the flange....I mean very minor.

& on w/o 26291, well it is pretty obvious that the primer was a wee bit too thick in this area, & cracked once fully cured.

Please pass on the message of the gelcoat & primer & note that this applies to all product unless otherwise specified.

We will rework these deviations in house.

Thanks,

**Jason Murdoch**  
**Quality Coordinator**  
[jmurdoch@dartaero.com](mailto:jmurdoch@dartaero.com)  
**DART Aerospace Ltd.**  
**613-632-5200**